

## PATENT COOPERATION TREATY

PCT

## NOTIFICATION OF ELECTION

(PCT Rule 61.2)

From the INTERNATIONAL BUREAU

To:

United States Patent and Trademark  
Office  
(Box PCT)  
Crystal Plaza 2  
Washington, DC 20231  
ÉTATS-UNIS D'AMÉRIQUE

in its capacity as elected Office

<b>Date of mailing</b> (day/month/year) 04 August 1999 (04.08.99)	
<b>International application No.</b> PCT/CH97/00484	<b>Applicant's or agent's file reference</b> G164.12PC183
<b>International filing date</b> (day/month/year) 24 December 1997 (24.12.97)	<b>Priority date</b> (day/month/year)
<b>Applicant</b> WYSSMANN, Hans et al	

1. The designated Office is hereby notified of its election made:

☒ in the demand filed with the International Preliminary Examining Authority on:  
12 July 1999 (12.07.99)

☐ in a notice effecting later election filed with the International Bureau on:

2. The election ☒ was  
☐ was not

made before the expiration of 19 months from the priority date or, where Rule 32 applies, within the time limit under Rule 32.2(b).

<p>The International Bureau of WIPO 34, chemin des Colombettes 1211 Geneva 20, Switzerland</p> <p>Facsimile No.: (41-22) 740.14.35</p>	<p>Authorized officer</p> <p>S. Mafla</p> <p>Telephone No.: (41-22) 338.83.38</p>
--	---

**REPLACED BY  
ART 34 AMDT**PATENT CLAIMS

1. A sheet-processing machine (1) having at least one chain conveyor (13; 47; 112) which has chain gripper systems with grippers (16; 49; 113) for transporting sheets (2; 82; 83), wherein arranged on the chain conveyor (13; 47; 112) is at least one cross-cutting device (21; 57; 120; 130) which interacts with said chain conveyor and is designed for cutting transversely to the transporting direction the moving sheets (2; 82; 83) and/or the longitudinal strips of the sheets formed beforehand by the sheets being cut longitudinally.
2. The sheet-processing machine as claimed in claim 1, wherein the cross-cutting device (21; 57; 120; 130) has a rotating cutting cylinder (22; 121) with at least one cutting blade (26; 122) which interacts with a fixed mating blade (24; 123).
3. The sheet-processing machine as claimed in claim 2, wherein the cutting blade (26; 122) and mating blade (24; 123), in relation to the axis of rotation of the cutting cylinder (22; 121) are arranged in a slightly oblique position and have a twist.
4. The sheet-processing machine as claimed in one of claims 1 to 3, wherein the cross-cutting device (21; 57; 120; 130) has a rotating cutting cylinder (22; 121), wherein the cutting cylinder can be phase-adjusted in relation to the chain conveyor (13; 47; 112), and wherein a dedicated, position-controlled electric motor is preferably arranged as the drive of the cutting cylinder.
5. The sheet-processing machine as claimed in claim 1, wherein a suction box (35; 61) is arranged immediately downstream of the cross-cutting device (21; 57), as seen in the transporting direction (T).
6. The sheet-processing machine as claimed in claim 1, wherein an inspection device (4; 6) is arranged downstream of the cross-cutting device (21; 57).
7. The sheet-processing machine as claimed in claims 5 and 6, wherein the suction box (35; 61) is assigned to the inspection device (4; 6).
8. The sheet-processing machine as claimed in one of claims 1 to 7, wherein it is designed for trimming at least one transverse edge of the sheets.

9. The sheet-processing machine as claimed in claim 8, wherein it has a first cross-cutting device (21) for trimming the trailing transverse edge, a sheet-turning device (28) and a second, downstream cross-cutting device (57) for trimming the other transverse edge.

5 10. The sheet-processing machine as claimed in claim 8 or 9, wherein a longitudinal-cutting device (38) is installed upstream of the second cross-cutting device (57).

11. The sheet-processing machine as claimed in one of claims 1 to 8, wherein it is designed for cutting banknote sheets, which have banknote  
10 prints (WD) arranged in matrix form in longitudinal rows and transverse rows, into individual banknotes and, for this purpose, has a longitudinal-cutting device (106) for cutting the sheets into longitudinal strips (L), in accordance with the longitudinal rows, and for simultaneously trimming the two longitudinal sheet edges, a chain conveyor (112), which is arranged  
15 downstream of said longitudinal-cutting device and has grippers (113) which draw the longitudinal strips, and cross-cutting devices (120) which are spaced apart one behind the other along said chain conveyor (112), of which the number is equal to the number of transverse rows of a sheet minus one and which simultaneously cut off from the continuously moving longitudinal  
20 strips the banknotes belonging to an original transverse row, banknotes of successive transverse rows being cut one after the other at discrete points in time, and wherein, furthermore, each cross-cutting unit (120) is assigned a transporting arrangement which transports away the cut banknotes.

12. The sheet-processing machine as claimed in claim 11, wherein  
25 the transporting arrangement, which transports away the cut banknotes, is formed by the cutting cylinder (121) of each cross-cutting device, said cutting cylinder preferably being designed as a controllable suction cylinder.

13. The sheet-processing machine as claimed in claim 11, wherein the transporting arrangement, which transports away the cut banknotes, is a  
30 transporting means, preferably a transporting belt, which is moved transversely to the transporting direction of the longitudinal strips.

14. The sheet-processing machine as claimed in one of claims 11 to 13, wherein arranged downstream of each of the abovementioned transporting arrangements, which transport away the individual banknotes, is

at least one separating arrangement (124), which separates the satisfactory banknotes (W) from misprints (W').

15. The sheet-processing machine as claimed in claim 14, wherein set-down locations (125, 126) for collecting all the satisfactory banknotes (W) and all the misprints (W') are arranged downstream of the
- 5 abovementioned separating arrangement.

09/582372  
Translation

PATENT COOPERATION TREATY

PCT

INTERNATIONAL PRELIMINARY EXAMINATION REPORT

(PCT Article 36 and Rule 70)

Applicant's or agent's file reference G164.12PC183	<b>FOR FURTHER ACTION</b> See Notification of Transmittal of International Preliminary Examination Report (Form PCT/IPEA/416)	
International application No. PCT/CH97/00484	International filing date (day/month/year) 24 December 1997 (24.12.97)	Priority date (day/month/year)
International Patent Classification (IPC) or national classification and IPC B65H 29/04, 35/08, B41F 13/58		
Applicant DE LA RUE GIORI S.A.		

<p>1. This international preliminary examination report has been prepared by this International Preliminary Examining Authority and is transmitted to the applicant according to Article 36.</p> <p>2. This REPORT consists of a total of <u>5</u> sheets, including this cover sheet.</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> This report is also accompanied by ANNEXES, i.e., sheets of the description, claims and/or drawings which have been amended and are the basis for this report and/or sheets containing rectifications made before this Authority (see Rule 70.16 and Section 607 of the Administrative Instructions under the PCT).</p> <p>These annexes consist of a total of <u>3</u> sheets.</p>	
<p>3. This report contains indications relating to the following items:</p> <p>I <input checked="" type="checkbox"/> Basis of the report</p> <p>II <input type="checkbox"/> Priority</p> <p>III <input type="checkbox"/> Non-establishment of opinion with regard to novelty, inventive step and industrial applicability</p> <p>IV <input type="checkbox"/> Lack of unity of invention</p> <p>V <input checked="" type="checkbox"/> Reasoned statement under Article 35(2) with regard to novelty, inventive step or industrial applicability; citations and explanations supporting such statement</p> <p>VI <input type="checkbox"/> Certain documents cited</p> <p>VII <input checked="" type="checkbox"/> Certain defects in the international application</p> <p>VIII <input type="checkbox"/> Certain observations on the international application</p>	

Date of submission of the demand 12 July 1999 (12.07.99)	Date of completion of this report 06 March 2000 (06.03.2000)
Name and mailing address of the IPEA/EP	Authorized officer
Facsimile No.	Telephone No.

# INTERNATIONAL PRELIMINARY EXAMINATION REPORT

International application No.

PCT/CH97/00484

## I. Basis of the report

1. This report has been drawn on the basis of *(Replacement sheets which have been furnished to the receiving Office in response to an invitation under Article 14 are referred to in this report as "originally filed" and are not annexed to the report since they do not contain amendments.)*:

- ☐ the international application as originally filed.
- ☒ the description, pages 1-24, as originally filed,  
 pages \_\_\_\_\_, filed with the demand,  
 pages \_\_\_\_\_, filed with the letter of \_\_\_\_\_,  
 pages \_\_\_\_\_, filed with the letter of \_\_\_\_\_.
- ☒ the claims, Nos. \_\_\_\_\_, as originally filed,  
 Nos. \_\_\_\_\_, as amended under Article 19,  
 Nos. \_\_\_\_\_, filed with the demand,  
 Nos. 1-14, filed with the letter of 24 January 2000 (24.01.2000),  
 Nos. \_\_\_\_\_, filed with the letter of \_\_\_\_\_.
- ☒ the drawings, sheets/fig 1/8-8/8, as originally filed,  
 sheets/fig \_\_\_\_\_, filed with the demand,  
 sheets/fig \_\_\_\_\_, filed with the letter of \_\_\_\_\_,  
 sheets/fig \_\_\_\_\_, filed with the letter of \_\_\_\_\_.

2. The amendments have resulted in the cancellation of:

- ☐ the description, pages \_\_\_\_\_
- ☐ the claims, Nos. \_\_\_\_\_
- ☐ the drawings, sheets/fig \_\_\_\_\_

3. ☐ This report has been established as if (some of) the amendments had not been made, since they have been considered to go beyond the disclosure as filed, as indicated in the Supplemental Box (Rule 70.2(c)).

4. Additional observations, if necessary:

## INTERNATIONAL PRELIMINARY EXAMINATION REPORT

International application No.  
PCT/CH 97/00484**V. Reasoned statement under Article 35(2) with regard to novelty, inventive step or industrial applicability; citations and explanations supporting such statement****1. Statement**

Novelty (N)	Claims	1-14	YES
	Claims		NO
Inventive step (IS)	Claims	1-14	YES
	Claims		NO
Industrial applicability (IA)	Claims	1-14	YES
	Claims		NO

**2. Citations and explanations**

1. This report makes reference to the following documents:

D1: DE-A-3 238 296

D2: EP-A-0 622 320

D3: EP-A-0 841 270

D4: EP-A-0 841 271

(It should be noted with regard to D3 and D4 that, in the regional European phase, these documents belong to the prior art according to EPC Article 54(3) and are to be considered novelty-destroying prior art documents for almost all of the claims.)

2. Claims 1-14 appear to meet the requirements of PCT Article 33(2) and (3).

Claim 1:

D1, which is considered the closest prior art, discloses (cf. page 7, line 5, to page 8, line 16; page 11, line 15, to page 12, line 6; and Figures 1 and 2) a sheet processing machine with at least one chain conveyer 7 having chain gripper systems C for

transporting grippers 9.20, wherein at least one cross-cutting unit E is arranged on the chain conveyer 7, which cooperates with said chain conveyer 7 and is used for cutting the displaced sheets and/or the longitudinal strips of the sheets, which were previously formed by longitudinal cutting of the sheets, transversely to the direction of transport and wherein the cross-cutting unit E has a rotating cutting cylinder 4.

The subject matter of Claim 1 differs therefrom only in that the cutting cylinder is phase-adjustable with regard to the chain conveyer.

The other features following the word "preferably", namely the arrangement of the driving gear as an independent, position-controlled electric motor, are merely optional and are therefore not to be considered.

Since synchronicity between the chain conveyer and the cutting cylinder is absolutely necessary, since the grip pieces of the chain conveyer would otherwise not engage in the recesses 19 of the cutting cylinder in a synchronous manner, a person skilled in the art would not provide phase displacement between the chain conveyer and the cutting cylinder. As a result, the recesses would no longer correspond to the grip pieces and the system would no longer be capable of functioning.

Since D2 does not disclose a gripper system, a combination of its technical teaching with that of D1 would not, even if phase displacement were disclosed in D2, lead to the subject matter of Claim



1 for the aforementioned reasons.

This is also true for the other documents cited in the search report, as long as they are considered prior art.

Novelty and inventive step of the subject matter of Claim 1 as per PCT Article 33(2) and (3) is therefore established.

3. Claims 2-14:

Dependent Claims 2-14 concern only special embodiments of the invention which, on the basis of said independent Claim 1, also meet the aforementioned PCT criteria.

**INTERNATIONAL PRELIMINARY EXAMINATION REPORT**

International application No.  
PCT/CH 97/00484

**VII. Certain defects in the international application**

The following defects in the form or contents of the international application have been noted:

Contrary to the requirements of PCT Rule 5.1(a)(ii),  
neither the relevant prior art disclosed in D1 and D2 nor  
these documents themselves have been indicated in the  
description.

# VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES PATENTWESENS

## PCT

### INTERNATIONALER VORLÄUFIGER PRÜFUNGSBERICHT



(Artikel 36 und Regel 70 PCT)

Aktenzeichen des Anmelders oder Anwalts <b>G164.12PC183</b>	<b>WEITERES VORGEHEN</b> siehe Mitteilung über die Übersendung des internationalen vorläufigen Prüfungsbericht (Formblatt PCT/PEA/416)	
Internationales Aktenzeichen <b>PCT/CH97/00484</b>	Internationales Anmeldedatum (Tag/Monat/Jahr) <b>24/12/1997</b>	Prioritätsdatum (Tag/Monat/Tag) <b>24/12/1997</b>
Internationale Patentklassifikation (IPK) oder nationale Klassifikation und IPK <b>B65H29/04</b>		
Anmelder <b>DE LA RUE GIORI S.A. et al.</b>		

1. Dieser internationale vorläufige Prüfungsbericht wurde von der mit der internationale vorläufigen Prüfung beauftragte Behörde erstellt und wird dem Anmelder gemäß Artikel 36 übermittelt.
2. Dieser BERICHT umfaßt insgesamt 5 Blätter einschließlich dieses Deckblatts.  
  
☒ Außerdem liegen dem Bericht ANLAGEN bei; dabei handelt es sich um Blätter mit Beschreibungen, Ansprüchen und/oder Zeichnungen, die geändert wurden und diesem Bericht zugrunde liegen, und/oder Blätter mit vor dieser Behörde vorgenommenen Berichtigungen (siehe Regel 70.16 und Abschnitt 607 der Verwaltungsrichtlinien zum PCT).  
  
 Diese Anlagen umfassen insgesamt 3 Blätter.

3. Dieser Bericht enthält Angaben zu folgenden Punkten:

- I ☒ Grundlage des Berichts
- II ☐ Priorität
- III ☐ Keine Erstellung eines Gutachtens über Neuheit, erfinderische Tätigkeit und gewerbliche Anwendbarkeit
- IV ☐ Mangelnde Einheitlichkeit der Erfindung
- V ☒ Begründete Feststellung nach Artikel 35(2) hinsichtlich der Neuheit, der erfinderische Tätigkeit und der gewerbliche Anwendbarkeit; Unterlagen und Erklärungen zur Stützung dieser Feststellung
- VI ☐ Bestimmte angeführte Unterlagen
- VII ☒ Bestimmte Mängel der internationalen Anmeldung
- VIII ☐ Bestimmte Bemerkungen zur internationalen Anmeldung

Datum der Einreichung des Antrags  <b>12/07/1999</b>	Datum der Fertigstellung dieses Berichts  <b>06.03.00</b>
Name und Postanschrift der mit der internationalen vorläufigen Prüfung beauftragten Behörde:   <b>Europäisches Patentamt D-80298 München Tel. +49 89 23999 - 0 Tx: 523636 epmu d</b>	Bevollmächtigter Bediensteter  <b>Kising, A</b>  

**INTERNATIONALER VORLÄUFIGER  
PRÜFUNGSBERICHT**

Internationales Aktenzeichen PCT/CH97/00484

**I. Grundlage des Berichts**

1. Dieser Bericht wurde erstellt auf der Grundlage (*Ersatzblätter, die dem Anmeldeamt auf eine Aufforderung nach Artikel 14 hin vorgelegt wurden, gelten im Rahmen dieses Berichts als "ursprünglich eingereicht" und sind ihm nicht beigelegt, weil sie keine Änderungen enthalten.*):

**Beschreibung, Seiten:**

1-24 ursprüngliche Fassung

**Patentansprüche, Nr.:**

1-14 eingegangen am 27/01/2000 mit Schreiben vom 24/01/2000

**Zeichnungen, Blätter:**

1/8-8/8 ursprüngliche Fassung

**2. Aufgrund der Änderungen sind folgende Unterlagen fortgefallen:**

- ☐ Beschreibung, Seiten:  
☐ Ansprüche, Nr.:  
☐ Zeichnungen, Blatt:

3. ☐ Dieser Bericht ist ohne Berücksichtigung (von einigen) der Änderungen erstellt worden, da diese aus den angegebenen Gründen nach Auffassung der Behörde über den Offenbarungsgehalt in der ursprünglich eingereichten Fassung hinausgehen (Regel 70.2(c)):

**4. Etwaige zusätzliche Bemerkungen:**

**V. Begründete Feststellung nach Artikel 35(2) hinsichtlich der Neuheit, der erfinderischen Tätigkeit und der gewerblichen Anwendbarkeit; Unterlagen und Erklärungen zur Stützung dieser Feststellung**

**1. Feststellung**

Neuheit (N)	Ja: Ansprüche 1-14
	Nein: Ansprüche
Erfinderische Tätigkeit (ET)	Ja: Ansprüche 1-14
	Nein: Ansprüche
Gewerbliche Anwendbarkeit (GA)	Ja: Ansprüche 1-14
	Nein: Ansprüche

**2. Unterlagen und Erklärungen**

siehe Beiblatt

**VII. Bestimmte Mängel der internationalen Anmeldung**

Es wurde festgestellt, daß die internationale Anmeldung nach Form oder Inhalt folgende Mängel aufweist:

siehe Beiblatt

Zu Kap. V:

1. Es wird auf die folgenden Dokumente verwiesen:

D1: DE,A,3 238 296

D2: EP,A,0 622 320 ..

D3: EP,A,0 841 270

D4: EP,A,0 841 271

(Hinsichtlich der Dokumente D3 und D4 wird darauf hingewiesen, daß in der regionalen europ. Phase diese Dokumente zum Stand der Technik nach Art. 54(3) EPÜ gehören und als neuheitsschädliche Entgegenhaltungen für nahezu alle Ansprüche zu werten sind.)

2. Die Ansprüche 1-14 scheinen die Erfordernisse der Art. 33(2) und 33(3) PCT zu erfüllen.

Anspruch 1:

Dokument D1, das als nächstliegender Stand der Technik angesehen wird, offenbart (vgl. Seite 7, Zeile 5 - Seite 8, Zeile 16 und Seite 11, Zeile 15 - Seite 12, Zeile 6 und Fig. 1,2) eine Bogenbearbeitungsmaschine mit wenigstens einem Kettenförderer 7, der Kettengreifsysteme C zum Transport von Greifern 9,20 aufweist, wobei am Kettenförderer 7 wenigstens eine Querschneideeinrichtung E angeordnet ist, welche mit diesem Kettenförderer 7 zusammenwirkt und dazu eingerichtet ist, die bewegten Bogen und/oder die zuvor durch Bogenlängsschnitt gebildeten Längsstreifen der Bogen quer zur Transportrichtung zu schneiden und wobei die Querschneideeinrichtung E einen rotierenden Schneidzylinder 4 aufweist.

Hiervon unterscheidet sich der Gegenstand des Anspruches 1 lediglich dadurch, daß das der Schneidzylinder bezüglich des Kettenförderers phasenverstellbar ist.

Die weiteren Merkmale nach dem Wort "vorzugsweise", nämlich die Anordnung des Antriebes des Schneidzylinders als ein eigener, lage geregelter Elektromotor, sind lediglich optional und daher nicht zu berücksichtigen.

Da in der D1 gerade eine Synchronität zwischen dem Kettenförderer und dem Schneidzylinder zwingend notwendig ist, da ansonsten die Greifteile des Kettenförderers nicht in die Ausnehmungen 19 des Schneidzylinders synchron eingreifen, würde der Fachmann auch keine Phasenverschiebung zwischen dem Kettenförderer und dem Schneidzylinder vorsehen. Die Folge wäre, daß die Ausnehmungen nicht mehr mit den Greifertellen übereinstimmen würden und das System nicht mehr funktionsfähig wäre.

Da die D2 keinen Kettenförderer mit Greifersystem offenbart, wäre selbst wenn eine Phasenverstellung dort offenbart wäre, aus vorgenannten Gründen keine Kombination der technischen Lehre mit der D1 möglich um zum Gegenstand des Anspruches 1 zu gelangen.

Dies gilt auch für die weiteren im Rechechenbericht zitierten Dokumente insofern sie als Stand der Technik zu berücksichtigen sind.

Damit ist die Neuheit und| erfinderische Tätigkeit des Gegenstandes von Anspruch 1 gemäß Art. 33(2) und 33(3) PCT gegeben.

### 3. Ansprüche 2-14:

Die abhängigen Ansprüche 2-14 betreffen lediglich besondere Ausgestaltungen der Erfindung, die auf der Basis des vorgenannten unabhängigen Anspruchs 1 ebenfalls die vorgenannten Kriterien des PCT erfüllen.

### Zu Kap. VII:

Im Widerspruch zu den Erfordernissen der Regel 5.1 a) II) PCT wurden in der Beschreibung weder der In den Dokumenten D1 und D2 offenbarte einschlägige Stand der Technik beschrieben noch diese Dokumente angegeben.

## PATENTANSPRUECHE

1. Bogenbearbeitungsmaschine (1) mit wenigstens einem Kettenförderer (13; 47; 112), der Kettengreifersysteme mit Greifern (16; 49; 113) zum Transport von Bogen (2; 82; 83) aufweist, wobei am Kettenförderer (13; 47; 112) wenigstens eine Querschneideinrichtung (21; 57; 120; 130) angeordnet ist, welche mit diesem Kettenförderer zusammenwirkt und dazu eingerichtet ist, die bewegten Bogen (2; 82; 83) und/oder die zuvor durch Bogenlängsschnitt gebildeten Längsstreifen der Bogen quer zur Transportrichtung zu schneiden, dadurch gekennzeichnet, dass die Querschneideinrichtung (21; 57; 120; 130) einen rotierenden Schneidzylinder (22; 121) aufweist, dass der Schneidzylinder bezüglich des Kettenförderers (13; 47; 112) phasenverstellbar ist und dass vorzugsweise als Antrieb des Schneidzylinders ein eigener, lagegeregelter Elektromotor angeordnet ist.

2. Bogenbearbeitungsmaschine nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die Querschneideinrichtung (21; 57; 120; 130) einen rotierenden Schneidzylinder (22; 121) mit wenigstens einem Schneidmesser (26; 122) aufweist, das mit einem feststehenden Gegenmesser (24; 123) zusammenwirkt.

3. Bogenbearbeitungsmaschine nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass Schneidmesser (26; 122) und Gegenmesser (24; 123) bezüglich der Drehachse des Schneidzylinders (22; 121) leicht schräggestellt angeordnet sind und einen Drall aufweisen.

4. Bogenbearbeitungsmaschine nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass in Transportrichtung (T) unmittelbar nach der Querschneideinrichtung (21; 57) ein Saugkasten (35; 61) angeordnet ist.



5. Bogenbearbeitungsmaschine nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass nach der Querschneideinrichtung (21; 57) eine Inspektionseinrichtung (4; 6) angeordnet ist.

6. Bogenbearbeitungsmaschine nach den Ansprüchen 4 und 5, dadurch gekennzeichnet, dass der Saugkasten (35; 61) der Inspektionseinrichtung (4; 6) zugeordnet ist.

7. Bogenbearbeitungsmaschine nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, dass sie zum Beschnitt wenigstens eines Querrandes der Bogen eingerichtet ist.

8. Bogenbearbeitungsmaschine nach Anspruch 7, dadurch gekennzeichnet, dass sie eine erste Querschneideinrichtung (21) zum Beschnitt des hinteren Querrands, eine Bogenwendeeinrichtung (28) und eine nachgeschaltete zweite Querschneideinrichtung (57) zum Beschnitt des anderen Querrands aufweist.

9. Bogenbearbeitungsmaschine nach Anspruch 7 oder 8, dadurch gekennzeichnet, dass vor der zweiten Querschneideinrichtung (57) eine Längsschneideinrichtung (38) montiert ist.

10. Bogenbearbeitungsmaschine nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, dass sie dazu eingerichtet ist, Wertscheinbogen, welche matrizenförmig in Längsreihen und Querreihen angeordnete Wertscheindrucke (WD) aufweisen, in einzelne Wertscheine zu schneiden und zu diesem Zwecke eine Längsschneideinrichtung (106) zum Schneiden der Bogen in Längsstreifen (L), entsprechend den Längsreihen, und zum gleichzeitigen Beschneiden der beiden Bogenlängsränder, einen dieser Längsschneideinrichtung nachgeschalteten Kettenförderer (112) mit die Längsstreifen ziehenden Greifern (113) sowie längs dieses Kettenförderers (112) im Abstand hintereinander

stand hintereinander angeordnete Querschneideeinrichtungen (120) aufweist, deren Anzahl gleich der Anzahl der Querreihen eines Bogens minus eins ist und welche die zu einer ursprünglichen Querreihen gehörenden Wertscheine gleichzeitig von den stetig bewegten Längsstreifen abschneiden, wobei Wertscheine aufeinander folgender Querreihen zeitverzögert nacheinander geschnitten werden, und dass ferner jedem Querschneidwerk (120) eine die geschnittenen Wertscheine abtransportierende Transportvorrichtung zugeordnet ist.

11. Bogenbearbeitungsmaschine nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, dass die die geschnittenen Wertscheine abtransportierende Transportvorrichtung durch den Schneidzylinder (121) jeder Querschneideinrichtung gebildet wird, wobei dieser Schneidzylinder vorzugsweise als steuerbarer Saugzylinder ausgebildet ist.

12. Bogenbearbeitungsmaschine nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, dass die die geschnittenen Wertscheine abtransportierende Transportvorrichtung ein quer zur Transportrichtung der Längsstreifen bewegtes Transportmittel, vorzugsweise ein Transportband, ist.

13. Bogenbearbeitungsmaschine nach einem der Ansprüche 10 bis 12, dadurch gekennzeichnet, dass jeder der erwähnten, die einzelnen Wertscheine abtransportierenden Transportvorrichtung wenigstens eine Trennvorrichtung (124) nachgeschaltet ist, welche die einwandfreien Wertscheine (W) von Fehldrucken (W') trennt.

14. Bogenbearbeitungsmaschine nach Anspruch 13, dadurch gekennzeichnet, dass der erwähnten Trennvorrichtung Ablagen (125, 126) zum Sammeln aller einwandfreien Wertscheine (W) sowie aller Fehldrucke (W') nachgeschaltet sind.